

Criterios de Implementación ISO 22000:2018 Caso estudio sector Alimenticio.

Seguridad Alimentaria, Heber T Grijalba Araujo, Darwin Paz Viveros

HEBERGRIJALBA NOV 30, 2019 09:29AM

DP4Z4091 FEB 18, 2020 01:01PM

RESUMEN EJECUTIVO

La planta de beneficio avícola. Se encuentra ubicada en la ciudad Pasto, dedicada al sacrificio y procesamiento de pollos. En este estudio se realiza una visita de tipo auditor, para evaluar el cumplimiento de la aplicación de las BPM, cuidado de la salud humana, impactos sobre el medio ambiente e inocuidad de alimentos, el cual se encuentra que hay cumplimiento de acuerdo con los registros de la lista de chequeo realizada bajo el decreto 3075 de 1997, Resolución 2674/2013 y la norma ISO 22000/2018. Por otro lado, se documentó la salubridad, higiene y el buen funcionamiento de los equipos de acuerdo con la actividad económica llevada por la empresa. De la misma manera, la visita realizada arroja buenos resultados en cuanto a la correcta disposición de residuos sólidos y líquidos, situación que proporciona a la empresa un mínimo impacto de las prácticas sobre el medio ambiente. Por otro lado es posible afirmar que la empresa se encuentra reglamentada de acuerdo a el decreto 3075 de 1997, resolución 2674/2013 e ISO 22000/2018, brindando confiabilidad en los diferentes procesos y productos a través de la aplicación en todas sus fases del ciclo PHVA, lo cual proporciona a la empresa innovación y mejora continua. Es importante destacar el nivel de capacitación de los integrantes de la empresa, su compromiso con las normas internas y hacia la inocuidad de los alimentos, la higiene tanto en sitios de trabajo como también en los equipos tecnológicos, los cuales tienen un mantenimiento periódico para evitar problemas de producción y riesgos en la inocuidad de los alimentos. Adicionalmente, con la información pertinente se lleva a cabo el diseño del ciclo PHVA.

HEBERGRIJALBA DEC 10, 2019 06:42PM

CONTEXTO GENERAL

Esta empresa ubicada en la ciudad de Pasto de Nariño, con código CIU de actividad 1011, correspondiente a la actividad económica "Conservación y procesamiento de carne y producto. Esta empresa cuenta con instalaciones adecuadas según lo dicta la normatividad legal y las recomendaciones aplicables como BPM para sector de alimentos y para desarrollo de su actividad, como tal se manifiesta a la producción y comercialización de carne de

pollo, en sus instalaciones punto de funcionamiento se lleva a cabo el servicio de beneficio y sacrificio de aves, con todos sus procesos hasta obtener como producto el pollo y viseras listo para las despensas, supermercados, asaderos, restaurantes y puntos de distribución en la ciudad de Pasto incluyendo también a municipios aledaños que demandan de estos productos, de acuerdo a lo anterior, las fases de productividad en la empresa son: **Primera fase:** Comienza con la recepción del pollo en horas de la mañana, el cual ha sido transportado desde las granjas de crianza en cuácales adecuados para aves, estos animales deben tener condiciones aceptables,

excluyendo los que resultan muertos o enfermos como consecuencia de los largos trayectos de transporte a que han sido sometidos para su traslado hasta la planta de proceso, los animales que presentan calidad no adecuada se detectan por la revisión en el descargue, recepción y selección por parte de los operarios encargados de esta área, descartándolos y pasándolos al colector de materias rechazadas para entregarlo al servicio de recolector de residuos. En el sector de sacrificio donde trabajan tres operarios, se inicia con el colgado de las aves seleccionadas, las cuales en condiciones de vida se suspenden desde sus patas quedando colgadas cabeza abajo, evitando así fracturas o golpes traumáticos en el animal que puedan afectar la calidad de la carne, dejando el tarso de la pierna apoyado sobre la parte más angosta de los ganchos metálicos de sujeción, dichos ganchos hacen parte de

una banda de colgado, posterior a este proceso se encuentra la bandeja de aturdimiento la cual está llena de agua y se le aplican 10 voltios de energía, por encima de esta bandeja pasa la banda de colgado con los pollos donde su cabeza queda expuesta directamente de manera que se sumerge en el agua recibiendo la descarga eléctrica, logrando así obtener un estado de

desensibilización y aturdimiento en los animales abonando menor sufrimiento en el momento del sacrificio, luego pasan por el sacrificador donde un operario corta la vena en el cuello del pollo para lograr un desangrado por gravedad y la muerte del animal, en este proceso se tiene un balde con hipoclorito para la desinfección de los cuchillos utilizados en este punto de sacrificio.

Segunda fase: Esta fase inicia con el área de escaldado, en la cual se emplea agua con temperatura de 56°C a 58°C donde se sumerge por completo el cuerpo del pollo para lograr el ablandamiento de las plumas,

cañones y la muerte de organismos y microorganismos que puedan afectar la inocuidad del mismo, luego pasan al proceso de desplume y reposado donde los operarios se encargan de pelar completamente el pollo, posteriormente sigue el proceso de revirado donde se cambia la posición del animal para que pase por agua caliente y retirar la cutícula de las patas para luego cortarlas en área de corte de las mismas donde un operario realiza esta función, seguido a esto el pollo pasa por el proceso “eviscerado de tres puntos” para retirar viseras

comestibles y no comestibles donde se retira cloacas, buches y corte del pescuezo, extracción d, en este punto se hace un control de calidad por parte de un operario quien verifica el estado del producto para que no presente anomalías o riesgo de inocuidad del alimento.

Tercera fase: En esta fase los productos pasan a “pre-chiller” o pre-enfriamiento donde en una celda se deposita el pollo en agua a temperatura de 10°C-11°C, posteriormente el pollo pasa a etapa de enfriamiento donde se deposita en una celda con agua con temperatura de 2°C a 4°C,

cuando el alimento alcanza este parámetro se realiza pesado y seleccionado de producto para empaquetado según sus características almacenándose

en un cuarto frío a una temperatura adecuada y por último se realiza el despacho para distribución de los productos a nivel municipal y regional. El transporte de

los productos se realiza en vehículos de carga fría, asegurando los requerimientos de temperatura exigidos, compeliendo así con la BPM y HACCP, garantizando la cadena de seguridad los procesos y la inocuidad alimentaria en todas sus fases.



DPAZ4091 DEC 11, 2019 02:57PM

DESCRIPCIÓN DEL ENFOQUE BPM APLICABLE A LA ORGANIZACIÓN

Las BPM son una herramienta clave para realizar un seguimiento y un control en la búsqueda de la inocuidad de los alimentos. En las plantas de sacrificio de pollos de engorde, se busca que los productos ofrecidos no causen ningún daño al consumidor, por tanto el enfoque BPM se debe orientar los procesos, teniendo en cuenta programas como el plan de saneamiento, limpieza y desinfección, control de plagas, manejo de residuos sólidos, entre otros, entonces, debe basarse en el cumplimiento de los decretos y normas dispuestas por el Ministerio de Salud. En el caso de las BPM, el cumplimiento del Decreto 3075 de 1997, modificado por la Resolución 2674 de 2013. Y Título II del Decreto mencionado. Así mismo se evalúa el cumplimiento del artículo 50 en cuanto a la Documentación y registros estipulada en el Decreto 2380 de 2009. De la misma manera se tienen en cuenta los Decretos 413 y 4974 de

2009, además de los decretos 3961 de 2011, Decreto 917 de 2012 y Decreto 2270 de 2012, los cuales modifican el Decreto 1500 de 2007, en cuanto a los “planes graduales de cumplimiento” correspondientes a este tipo de actividad.

Se desarrolla la matriz de requisitos BPM, para lograr tener un análisis previo del cumplimiento de las normas requeridas sobre el procesamiento de alimentos y lograr un análisis de resultados para verificar si la empresa cumple o no con los requisitos de las BPM. Ahora bien, “los aspectos a analizar dentro del enfoque, deben relacionar no solo el proceso y las acciones que este conlleve, sino también los beneficios y bienestar del consumidor final” (Guillen, M. 2011). Basandonos en la Norma internacional ISO 22000, la implementación de las BPM y el acompañamiento de los puntos críticos de control HACCP permite lograr la gestión necesaria en la inocuidad de alimentos.

En la planta de sacrificio, y relacionado con la inocuidad alimentaria y la bioseguridad, se debe incorporar las BPM en los procesos, incluyen tanto Personal, instalaciones, Control de Plagas, Sanidad y bienestar animal, suministro de agua y alimento, transporte de aves tanto en recepción y en distribución, medioambientales en cuanto a la disposición de residuos sólidos y otros, y en la producción de alimentos. En este caso la producción final es la distribución de pollos crudos, por lo que no contiene procesos de transformación, sino únicamente empaque y distribución.

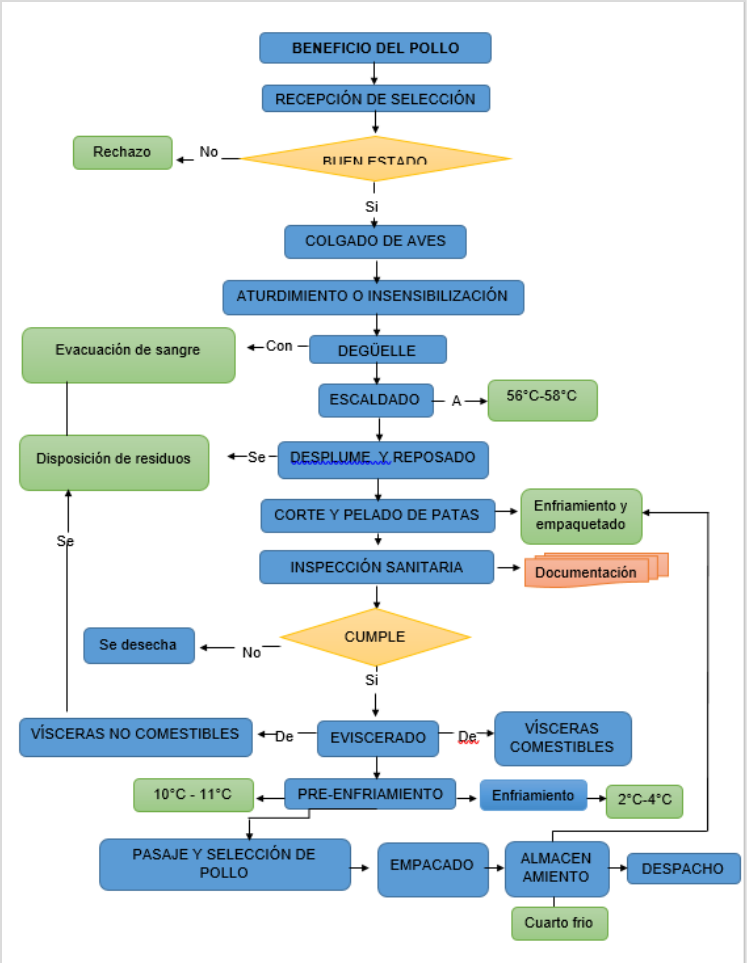
La empresa, teniendo en cuenta con las listas de chequeo, cuenta con los requisitos reglamentarios de acuerdo al decreto 3075 de 1997, modificado por la Resolución 2674 de 2013 los cuales se describen en párrafos posteriores, teniendo en cuenta cada uno de los apartados y requerimientos que las BPM exigen para la industria de alimentos. De esta manera se asegura que las condiciones de mantenimiento, instalaciones, procesos y demás, se encuentran bajo las normativas de calidad e inocuidad de alimentos y que permiten un producto de calidad para su distribución. Ahora bien, las condiciones locativas y de infraestructura no solo deben asegurar la completa higiene y desinfección de las áreas de proceso y otras áreas, sino el bienestar de los trabajadores y del producto, evitando de esta manera focos de infección que puedan perjudicar tanto el proceso como el producto terminado, por tanto, la incorporación de las Buenas Prácticas de Manufactura, en cualquier industria, más si es alimenticia, debe proporcionar las características de un producto inocuo apto para el consumo humano.

Las leyes y decretos deben ser tenidas en cuenta en cada uno de sus puntos observados, ya que el no cumplimiento de una de ellas proporciona una cadena de situaciones que perjudica la total inocuidad de los alimentos, por tanto la realización de los respectivos reportes, documentos, análisis de los PCC y demás requisitos, nos permiten mantener los niveles óptimos de calidad, e incluso lograr mejorarlos si se considera necesario, situación que debe comprometer a todos y cada uno los integrantes de la empresa, puesto que los procesos contienen una serie de pasos consecutivos que conllevan al cumplimiento de las metas y objetivos empresariales establecidos, y a conservar en todas sus fases el nivel de sanidad requerido en la planta de sacrificio en mención.

Ahora bien, la seguridad alimentaria regulada a través del registro correcto de la documentación, normatividad y registros respectivos para evaluar las condiciones de la empresa, si bien, basados en las listas de chequeo no se apreciaron inconformidades o hallazgos, las actividades de mejora continua pueden proponerse a nivel competitivo, más, para la elaboración de este informe, no se convoca a la realización de cambios.

HEBERGRIJALBA DEC 12, 2019 06:30AM

DIAGRAMA DE FLUJO DE LOS PROCESOS



DPAZ4091 DEC 11, 2019 03:19PM

MATRIZ REQUISITOS BPM

Actividad/etapa	Aspectos identificados	Requisitos BPM Identificados
Edificación e instalaciones	Localización y accesos	La planta de sacrificio se encuentra aislada de focos de insalubridad como vertederos, estancamiento de agua y riesgo material particulado. El funcionamiento de la planta se realiza en condiciones de salubridad.
	Diseño y construcción	Contiene protección contra plagas, separación de áreas, tamaño adecuado y ambiente controlado, iluminación correcta, construcción que facilita la limpieza y desinfección. Libre de animales domésticos.
	Abastecimiento de agua	Uso de agua potable proveniente de acueducto, con temperatura y presión normal, presenta tanques de reserva de agua.
	Disposición de residuos líquidos y líquidos	Adecuada para la actividad y aprobada por autoridad competente, manejo seguro y disposición final sanitaria.
	Instalaciones sanitarias	Cuenta con servicios y vestidores por separado, limpio, lavamanos adecuados y suficientes, estaciones de limpieza y desinfección de equipos adecuados.
Condiciones específicas del área de elaboración	Pisos y drenajes	Pisos elaborados en material fácilmente higienizable, sin grietas, cuenta con pendiente que facilita la evacuación de líquidos, con los respectivos sifones en cantidad suficiente Tuberías en buenas condiciones, trampas de grasa y sólidos.
	Paredes y techos	Buenas condiciones con uniones redondeadas, adecuadas a la actividad.
	Ventanas y aberturas	Buenas condiciones de ventanas y aberturas, sistema hidráulico de cerrado.
	Escaleras y otros	Diseños adecuados para mantener la higiene y desinfección, instalaciones eléctricas adecuadas.
	Ventilación	Adecuada a través de filtros que se limpian continuamente.
Equipos y utensilios	Iluminación	Natural y artificial adecuada con luminarias de seguridad.
	Condiciones específicas	Materiales sanitarios, superficies lisas con ángulos curvos, libres de pintura y otros materiales, de fácil limpieza y mantenimiento cumpliendo con las normas sanitarias.
Personal manipulador de alimentos	Condiciones de instalaciones y funcionamiento	Equipos correctamente conectados en la secuencia que facilita la operación y los procesos, tubería elevada en forma sanitaria.
	Estado de salud	Capacitación <u>continua</u> en manejo sanitario, avisos de cumplimiento de prácticas higiénicas, capacitación en PCC.
	Prácticas higiénicas y medidas de protección	Limpieza generalizada e higiene personal, uniformes y utensilios de protección proporcionados por la empresa, uso de protectores de cabello, boca, guantes, botas, lavado de manos continuo con agua y jabón.
	Materias primas e insumos	Descontaminación, inspección, recepción en condiciones higiénicas

DPAZ4091 DEC 11, 2019 03:19PM

MATRIZ REQUISITOS BPM

Requisitos higiénicos de fabricación		Procesos de descongelación adecuados.
	Envases	Almacenamiento adecuado e independiente del producto terminado.
	Operaciones de fabricación	Uso de materiales apropiados previamente inspeccionados y mantenidos en condiciones sanitarias.
	Prevención de contaminación cruzada	Procedimientos de control necesarios, temperaturas adecuadas, operaciones secuenciales seguras, uso de áreas únicamente para su destino, no hay reproceso de producto terminado.
Aseguramiento y control de la calidad	Operación de envasado	Adecuada limpieza y contacto con materiales que puedan contaminar.
	Requisitos del sistema de control y aseguramiento	Registros de lote.
	Laboratorios	Especificaciones y registros sobre materias primas y productos terminados, así como sobre la planta, los equipos, calibración, proceso, temperaturas, planes de muestreo, procedimientos a realizar y control de calidad.
	Profesional	Presenta métodos de ensayo, control de calidad en proceso y producto.
Plan de saneamiento	Programas	Capacitaciones y personal idóneo.
		Limpieza y desinfección. Desechos sólidos. Control de plagas.
Almacenamiento, distribución, transporte y comercialización	Almacenamiento	Condiciones controladas de temperatura, con cuartos fríos en buenas condiciones de higiene identificaciones y registros pertinentes a la labor. Sustancias peligrosas rotuladas y ubicadas en lugares específicos.
	Transporte	Condiciones sanitarias y conservando las temperaturas idóneas para el proceso, los camiones repartidores presentan sistema de refrigeración con buenas condiciones de higiene y adecuación para la actividad.
	Distribución y expendio	Condiciones sanitarias, condiciones de conservación ambiental.

HEBERGRIJALBA DEC 10, 2019 10:14PM

ALCANCE

El alcance del presente estudio sobre la empresa de beneficio Avícola, se basa en la revisión de la normativa y aseguramiento de la calidad de todos los procesos a través de la evaluación del cumplimiento de las BPM y HACCP. En las cuales por medio de estas, la empresa implementa medidas aseguramiento e higiene en todos los procesos e inocuidad del producto, de lo contrario limitaría su competitividad y rentabilidad en el momento de prestar el servicio de beneficio de pollos; mediante la lista de chequeo se identificaron los aspectos relevantes a esto, teniendo en cuenta el estado actual de la planta. En caso de ser necesario, se orientará a la empresa a tomar las medidas preventivas y correctivas para mantener el nivel de calidad alcanzada, basado en la normatividad vigente proporcionada para la implementación de las BPM y las HACCP, regido por el decreto 3075 de 1997 y la resolución 2674 de 2013.

Se busca que la empresa cuente con el personal idóneo para cada una de las etapas, y que a su vez se destaque las condiciones generales de la planta, tanto locativas como tecnológicas, así mismo como los planes de saneamiento adecuados y un correcto manejo ambiental, asegurando de esta manera la inocuidad de los productos.

El recurso humano, la infraestructura, la maquinaria, la tecnología y los procesos asociados son un punto fuerte en la producción, pues cuentan con los requerimientos necesarios para su funcionamiento y aseguramiento de la calidad a través de las BPM y HACCP.

HEBERGRIJALBA DEC 11, 2019 03:46PM

LEGISLACIÓN APLICABLE Y ACTUAL

La normatividad aplicada se basa en la Resolución 2674 de 2013, que modifica al Decreto 3075 de 1997, en la cual se estipulan cada uno de los aspectos a tener en cuenta en la actividad de sacrificio de los animales, para nuestro caso, la empresa avícola se basa en cada uno de los artículos dando cumplimiento a las diferentes reglamentaciones exigidas en dicha normatividad. Ahora bien, el análisis de las condiciones locativas, de sanidad e higiénicas, se refieren a cada una de las partes del proceso productivo, siguiendo la linealidad de la norma aplicada y verificando su cumplimiento a través del proceso de auditoría la cual permite entonces, identificar las ciertas necesidades frente a los hallazgos, los cuales fueron satisfactorios ya que en cada uno de los parámetros establecidos se encuentra efectividad y cumplimiento de las condiciones que se requieren para este tipo de actividad.

En cuanto a otras normas tenidas en cuenta, los decretos, 2380, 4131 y 4974 de 2009, los decretos 3961 de 2011, 917 de 2012 y 2270 de 2012, los cuales modifican los Decretos 1500 de 2007 y 2965 de 2008, tienen en cuenta la normatividad referente a la Autorización Sanitaria Condicionada, El plan gradual de cumplimiento, la inspección oficial en plantas de beneficio, la documentación y registros y otras instancias para ser tenidas en cuenta en el proceso de cumplimiento de normas de calidad para el buen funcionamiento de la planta avícola. Se presenta entonces la normatividad vigente para el análisis del previstos a continuación:

	Artículo 13: Plan de capacitación Artículo 14: Prácticas higiénicas y medidas de protección	garantizar el cumplimiento y seguimiento de tratamientos Evitar contaminación de alimentos por personas enfermas. Formación en educación sanitaria, principios de BPM y prácticas higiénicas en manipulación de alimentos Contar con planes de capacitación y otros requisitos dispuestos en la resolución		Artículo 13: Plan de capacitación Artículo 14: Prácticas higiénicas y medidas de protección	garantizar el cumplimiento y seguimiento de tratamientos Evitar contaminación de alimentos por personas enfermas. Formación en educación sanitaria, principios de BPM y prácticas higiénicas en manipulación de alimentos Contar con planes de capacitación y otros requisitos dispuestos en la resolución
Requisitos higiénicos de fabricación	Capítulo IV Artículo 15: Condiciones generales Artículo 16: Materias primas e insumos Artículo 17: envases y embalajes Artículo 18: fabricación Artículo 19: envasado y embalado Artículo 20: prevención de la contaminación cruzada	Todas las materias primas e insumos para la fabricación, así como las actividades de fabricación, preparación, procesamiento, envasado y almacenamiento deben cumplir con los requisitos descritos en este capítulo para garantizar la inocuidad del alimento. Las materias primas e insumos para las actividades de fabricación, preparación, procesamiento, envase y almacenamiento de alimentos deben cumplir con requisitos determinados de conformidad con la resolución 5109 de 2005 o normas que lo modifiquen. Los envases y embalajes deben cumplir con la reglamentación de las resoluciones 613, 4142 y 4161 de 20012 y 4161 y 4161 de 2013. En cuanto a la fabricación el proceso debe realizarse en condiciones sanitarias y controles necesarios para reducir el crecimiento de microorganismos y evitar la contaminación de los alimentos. En cuanto a la contaminación cruzada se debe tomar medidas para evitar la contaminación de alimentos por contacto directo o indirecto con materias primas, por tanto las operaciones de fabricación deben realizarse en forma secuencial y continua para evitar cruce de flujos de producción.	Requisitos higiénicos de fabricación	Capítulo IV Artículo 15: Condiciones generales Artículo 16: Materias primas e insumos Artículo 17: envases y embalajes Artículo 18: fabricación Artículo 19: envasado y embalado Artículo 20: prevención de la contaminación cruzada	Todas las materias primas e insumos para la fabricación, así como las actividades de fabricación, preparación, procesamiento, envasado y almacenamiento deben cumplir con los requisitos descritos en este capítulo para garantizar la inocuidad del alimento. Las materias primas e insumos para las actividades de fabricación, preparación, procesamiento, envase y almacenamiento de alimentos deben cumplir con requisitos determinados de conformidad con la resolución 5109 de 2005 o normas que lo modifiquen. Los envases y embalajes deben cumplir con la reglamentación de las resoluciones 613, 4142 y 4161 de 20012 y 4161 y 4161 de 2013. En cuanto a la fabricación el proceso debe realizarse en condiciones sanitarias y controles necesarios para reducir el crecimiento de microorganismos y evitar la contaminación de los alimentos. En cuanto a la contaminación cruzada se debe tomar medidas para evitar la contaminación de alimentos por contacto directo o indirecto con materias primas, por tanto las operaciones de fabricación deben realizarse en forma secuencial y continua para evitar cruce de flujos de producción.
Aseguramiento y control de la calidad	Capítulo V Artículo 21: Control de la calidad e inocuidad Artículo 22: sistema de control Artículo 23: Laboratorios Artículo 24: obligatoriedad de profesional o personal técnico Artículo 25: garantía de la confiabilidad de las mediciones	Todas las operaciones deben estar sujetas a controles de calidad e inocuidad aprobados, controlado con un sistema de control y aseguramiento de la calidad estrictamente preventivo. Se debe contar con laboratorios de pruebas o ensayos y con personal técnico o profesional idóneo que garantice la confiabilidad de las mediciones para la evaluación de los PCC.	Aseguramiento y control de la calidad	Capítulo V Artículo 21: Control de la calidad e inocuidad Artículo 22: sistema de control Artículo 23: Laboratorios Artículo 24: obligatoriedad de profesional o personal técnico Artículo 25: garantía de la confiabilidad de las mediciones	Todas las operaciones deben estar sujetas a controles de calidad e inocuidad aprobados, controlado con un sistema de control y aseguramiento de la calidad estrictamente preventivo. Se debe contar con laboratorios de pruebas o ensayos y con personal técnico o profesional idóneo que garantice la confiabilidad de las mediciones para la evaluación de los PCC.

DPAZ4091 DEC 11, 2019 04:00PM

CICLO PHVA

Según (García, 2002), citado por (Agip, J., Andrade, S, 2007) “uno de los símbolos indiscutidos de la Mejora Continua y que ha recorrido todo el mundo desde los años 50, es el Ciclo PHVA o Ciclo de Deming. Su aplicación es muy importante cuando se desea realizar una mejora continua de procesos Asimismo según Castillo (1998), para realizar la mejora continua, los líderes de negocio deben entender bien este concepto; pudiéndose lograr la mejora de calidad y productividad, con la consecuente reducción de costos, y al mismo tiempo aumentar la satisfacción del cliente, produciendo un doble beneficio para la empresa. También es importante que los equipos de mejora estén compuestos por el CEO y todo su equipo incluyendo empleados, vendedores y clientes para lograr los objetivos”. Ahora bien, para el respectivo análisis del ciclo PHVA enfocado a la empresa, se realizará cada uno de los pasos descritos en los siguientes apartados:

Planear: Los estudiantes en proceso de formación realizan la planeación de las actividades para realizar la auditoría en la empresa. Informando a la empresa la visita, con la solicitud previa de la autorización, en ella se expresa las actividades de revisión del proceso a realizar, esta planeación contiene los siguientes pasos:

- presentación del cronograma a tener en cuenta durante los procesos de visita y auditoría
- Solicitud a acceso de información, documentación y revisión de normatividad y registro de procesos
- Solicitud de colaboración de los trabajadores y personal encargado para la realización de la visita
- Solicitud de llenado de listas de chequeo y verificación
- Solicitud de documentación reglamentaria de seguimiento a equipos y proceso
- Solicitud de información pertinente a capacitaciones a empleados

Metas: las metas a tener en cuenta para la realización de esta actividad de auditoría, serán constatar el cumplimiento de la normatividad vigente que propenda la inocuidad de los alimentos producidos en la planta.

Plan de trabajo para actividades de educación y capacitación: a través de la convocatoria a los trabajadores involucrados al proceso productivo y citación previa al lugar donde se realizara la actividad, se planea brindar información acerca de la inocuidad de alimentos y el mantenimiento de esta en la planta, con la realización de folletos informativos y material audiovisual correspondiente.

Hacer: en esta etapa, el equipo auditor realiza la visita a la empresa, con el fin de evaluar todos los puntos necesarios para el análisis correspondiente de la situación actual de la empresa. Para ello, los estudiantes se dirigen a las instalaciones de la empresa, previa presentación ante el personal y directivos de la empresa en el día y hora pactados, para realizar el recorrido por las instalaciones y las labores de indagación acerca del cumplimiento de las normas y procesos de BPM en la misma. El procedimiento

realizado es:

- Visita a la empresa
- Recorrido
- Realización de listas de chequeo
- Entrevista con trabajadores y encargados
- Registros fotográficos y de video de los procesos

En cuanto al plan de capacitación y educación:

- Convocatoria a los trabajadores de la planta involucrados en el proceso de producción

- Chequeo de asistencia

- Entrega de folletos informativos sobre las actividades

- Presentación del taller educativo a través de formatos visuales enfocado hacia la necesidad del cumplimiento de las normas y mantenimiento del ambiente higiénico y saludable dentro de la planta.

- Lluvia de ideas, preguntas y respuestas

- Culminación de la actividad

Verificar: En esta etapa el equipo auditor revisa la documentación como los registros que se llevan a cabo en cada una de las etapas del proceso y con las listas de chequeo en mano se verifica el cumplimiento de las normas frente a todas las etapas, como instalaciones, proceso productivo, recepción de materia prima, equipos, indumentaria de trabajo, condiciones de salubridad, producto, almacenamiento, distribución, comercialización y cada una de las etapas incluidas en ellos, haciendo especial énfasis en registros de capacitación de empleados y conocimiento en materia de inocuidad de alimentos. La verificación se realiza con listas de chequeo, verificación de documentación, y en cuanto a las actividades de educación y capacitación, las listas de asistencia y registro sobre preguntas, dudas e inquietudes.

Actuar: El equipo auditor realiza los respectivos análisis concernientes a los resultados obtenidos en las etapas anteriores para proponer alternativas y recomendaciones frente al proceso de mejora continua de los procesos, las condiciones y el cumplimiento de la normatividad documentando todos los hallazgos encontrados y el respectivo análisis con respecto al cumplimiento de la normatividad presente para el funcionamiento de la misma.



HEBERGRIJALBA DEC 11, 2019 09:25AM

CONCLUSIONES

La empresa de beneficio de pollos en mención, tiene implementado el sistema BPM en toda su estructura empresarial, contando tanto el personal idóneo y capacitado para la realización de las labores, en cada uno de sus procesos y actividades cuenta con todos los estándares de higiene y salubridad para asegurar la inocuidad de los alimentos. Esto es entonces evidenciado no solo en los datos recolectados y proporcionados por la visita, sino también por el renombre que tiene la empresa en la región por sus productos ofrecidos, puesto que es una de las más grandes empresas procesadoras de pollo. Por otro lado, la situación ambiental de la empresa representa una gran fortaleza al contar con una correcta disposición de residuos sólidos y líquidos y un uso racional del agua en todos y cada uno de los procesos que se llevan a cabo en la entidad.

En cuanto a los hallazgos, se considera de gran importancia no solo el alto nivel de higiene y sanidad con que cuentan las instalaciones, equipos y personal, sino la capacitación en seguridad, higiene e inocuidad que tienen los trabajadores, no solo para el cuidado de su salud, también para la prevención y control de riesgos en todos los procesos internos de producción, teniendo en cuenta la importancia de garantizar la inocuidad alimentaria y preservar la salud del consumidor.

Los esfuerzos que se realizan dentro de la empresa presentan como resultado un producto de calidad, libre de contaminantes y por lo tanto competitivo dentro de la región.

DPAZ4091 DEC 11, 2019 12:23AM

RECOMENDACIONES

- Implementar procesos de recuperación y recirculación de agua para otros usos.

Teniendo en cuenta que la actividad de la empresa en todos sus procesos necesita o demanda de grandes cantidades de agua potable y siguiendo el valor del recurso hídrico, por la importancia para la vida y el funcionamiento sistemático, sincronizado y cíclico de los ecosistemas conocidos, lo que constituye a este elemento como esencial y determinante en términos ecológicos, sociales, políticos, culturales entre otros. Y debido a la escasez del mismo a nivel regional y global, lo cual está muy proclive a crear grandes riesgos por la altas posibilidades de que se creen conflictos ambientales por el derecho e interés mayor a las necesidades humanas para el aprovechamiento de este esencial y valioso recurso natural, se recomienda a la empresa el Implementar procesos de recuperación y recirculación de las aguas usadas o residuales según su grado de contaminación, para que se emplee en otros usos que no estén involucrados directamente o que entre en contacto con los productos ya que se corre un gran riesgo de afectación a la inocuidad de los alimentos, teniendo en cuenta lo anterior se produciría un gran impacto beneficioso no solo en la gestión del recurso hídrico involucrado, sino que influiría también estrechamente en las condiciones económicas de la entidad, disminuyendo los egresos por costos en procesos de tratamientos de agua residual que se podría alcanzar, de igual manera se disminuiría en costos por el ahorro de agua potable de primer consumo, aportando con esto a la buena gestión del agua y de recursos, como también a la parte ambiental que tiene una amplia la gama involucrada.

- Implementar el ciclo de mejora continua con estrategias direccionadas a la mayor gestión con el propósito de mejorar las condiciones de la empresa que la doten de características basadas en competitividad, para esta aspecto es sumamente importante estar a la expectativa de la innovación que se genera cada día tanto en las tecnologías para mejorar la eficiencia en los procesos y procedimientos de producción para el sector de alimentos, como también las exigencias normativas gubernamentales en cuanto al tema sanitario, salubridad y de producción con responsabilidad, aunado a esto también se suma la normas de calidad y de inocuidad internacionales que establecen estándares de cumplimiento para proporcionar certificaciones, las cuales son acogidas por el comercio global como requisitos para negocios de esta índole. Todo esto se deberá tener en cuenta por la empresa para obtener la mayor competitividad que le sea posible y así acreditar la calidad y agregar valor al producto, todo esto conlleva a obtener y a aumentar el potencial comercial para así lograr alcanzar o abarcar nuevos mercados. La implementación adecuada de ciclo PHVA en todas la fases o etapas de procesos y su constante revisión, verificación, evaluación y ajuste genera oportunidades para sacar provecho de las debilidades, mejorando las condiciones que generan posibles riesgos latentes y reforzar las fortalezas obteniendo mejores resultados empresariales. El compromiso de la dirección de la empresa con las BPM y HACCP es lo más importante para mantener una mejora continua, se deberá asumir un papel de liderazgo desde el nivel más alto de la entidad, así mismo el papel de todos y cada uno de los empleados u operarios con cada uno de sus procesos a cargo, logrando un empoderamiento voluntario y personal hacia la realización con responsabilidad, eficiencia y efectividad en cada una de las

actividades o procedimientos de la entidad, alcanzando comportamientos responsables, acordes y alineados con la gestión de calidad de la empresa para la producción con cualidades deseadas, para este aspecto es importante resaltar la relevancia de que se brinde una capacitación constante y adecuada, con programas de actualización diseñados y enfocados para crear y reforzar competencias y aptitudes acordes a cada función de la cadena de producción.

Es importante resaltar que la empresa deberá tener en cuenta de manera permanente el ciclo PHVA aplicado a las BPM y HACCP establecidos para este tipo de actividad garantizando la inocuidad alimentaria y calidad del producto, este ciclo permitirá la verificación y evaluación constante de los procesos de producción, permitiendo así identificar riesgos, peligros o puntos donde se deban realizar mejoras y acciones correctivas, o replantear metodologías para llevar a cabo procesos o métodos que generen mejores resultados en el desempeño de los procesos de producción que permitan obtener mayor rendimiento, innovación y calidad, garantizando la permanencia y posición del producto en el mercado, prosperidad económica y acreditación de la entidad en la región.

DPAZ4091 DEC 11, 2019 03:00PM

FORMULACIÓN DE PREGUNTAS

- Se ajusta la empresa a la normatividad vigente en cuanto a la aplicación de las BPM en todo el proceso productivo?

- La totalidad del personal es capacitado e idóneo en sus puestos de trabajo y con conocimientos en BPM, higiene, salud y seguridad en el trabajo, Inocuidad de alimentos?

HEBERGRIJALBA JAN 15, 2020 01:05PM

REFERENCIAS

Agip, V., Andrade, F., (2007). Gestión por procesos BPM usando mejora continua y reingeniería de procesos de negocio. Tesis para optar el título de Ingeniero de Sistemas e Informática. Recuperado de:

https://cybertesis.unmsm.edu.pe/bitstream/handle/cybertesis/2628/Agip_vj.pdf?sequence=1

-

Guillén, C., (2011), Buenas prácticas en producción avícola. Artículo en abccolor. Recuperado de:

<https://www.abc.com.py/articulos/buenas-practicas-en-produccion-avicola-310602.html>

-

Resolución 2674 de 2013. Recuperado de:

<https://www.funcionpublica.gov.co/documents/418537/604808/1962.pdf/abe38fb4-e74d-4dcc-b812-52776a9787f6>
